

LUVOCOM® 1301/CF/20

20% углеродного волокна

Polyphenylene Sulfide

LEHVOSS Group

Описание материалов:

LUVOCOM®1301/CF/20 is a polyphenylene sulfide (PPS) material, and the filler is 20% carbon fiber reinforced material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®The main features of 1301/CF/20 are:

flame retardant/rated flame

Conductivity

Flame Retardant

High stiffness

high strength

Typical application areas include:

textile/fiber

engineering/industrial accessories

Automotive Industry

business/office supplies

medical/health care

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Проводящий		
	Жесткий, высокий		
	Высокая прочность		
	Статическая проводимость		
	Хорошее сопротивление ползучести		
	Теплостойкость, высокая		
Используется	Огнестойкий		
	Текстильные изделия		
	Инженерные аксессуары		
	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Бизнес-оборудование		
	Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода		
	Натуральный цвет		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.41	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.10 - 0.30	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.050	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения	17000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	180	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	1.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	16000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	250	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	2.0	%	ISO 178
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	240	°C	
Insulation Resistance		ohms	IEC 60167

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	18	kJ/m ²	ISO 179/1fU
---	----	-------------------	-------------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	260	°C	ISO 75-2/A
Температура непрерывного использования	220	°C	UL 746B
Викат Температура размягчения	255	°C	ISO 306/A
CLTE-Поток	1.4E-5	cm/cm/°C	DIN 53752
Теплопроводность ¹	1.1	W/m/K	

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Удельное сопротивление поверхности	< 1.0E+3	ohms	IEC 60093
------------------------------------	----------	------	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость ²	V-0		UL 94
----------------------------	-----	--	-------

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки		
Hot air dryer	100 - 140	°C
Hot air dryer, B	50 - 90	°C
Время сушки		
Hot air dryer	2.0 - 4.0	hr
Hot air dryer, B	> 4.0	hr
Задняя температура	300 - 320	°C
Средняя температура	310 - 330	°C
Передняя температура	320 - 340	°C
Температура сопла	320 - 340	°C
Температура обработки (расплава)	330	°C
Температура формы	150 - 180	°C

Инструкции по впрыску

General

In general LUVOCOM® can be processed on conventional injection moulding machines while observing the usual technical guidelines.

Any added fibrous materials or fillers may have an abrasive effect. In this case the cylinder and screw should be protected against wear as is usual in the processing of reinforced thermoplastic materials.

Lengthy dwell times for the melts in the cylinder should be avoided.

Lower the temperatures during interruptions!

Predrying (optional)

It is advisable to predry the granulate with a suitable dryer immediately before processing.

The granulate may absorb moisture from the air.

Delivery Form & Storage

Unless indicated otherwise, the material is delivered as 3mm-long pellets in sealed bags on pallets.

Preferably storage should be effected in dry and normally temperatured rooms

Additional Information

The material does not necessarily have to be predried; when originally sealed containers are used, this process may normally be omitted. Processing temperatures above 360°C may very rapidly cause thermal damage and should therefore be avoided.

Post-crystallization may lead to warpage at elevated operating temperatures. This can be counteracted by suitable heat treatment.

The processing notes provided merely represent a recommendation for general use. Due to the large variety of machines, geometries and volumes of parts, etc., it may be necessary to employ different settings according to the specific application.

High-temperature polymers place increased demands on the tool steels employed.

Please contact us for further information.

NOTE

- | | |
|----|-----------------------|
| 1. | Hot-Disk, 60x60x3 mm |
| 2. | Not recognized by UL. |

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

СВЯЖИТЕСЬ С НАМИ

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

